

## 細物電線や腰のない電線の加工を行う場合

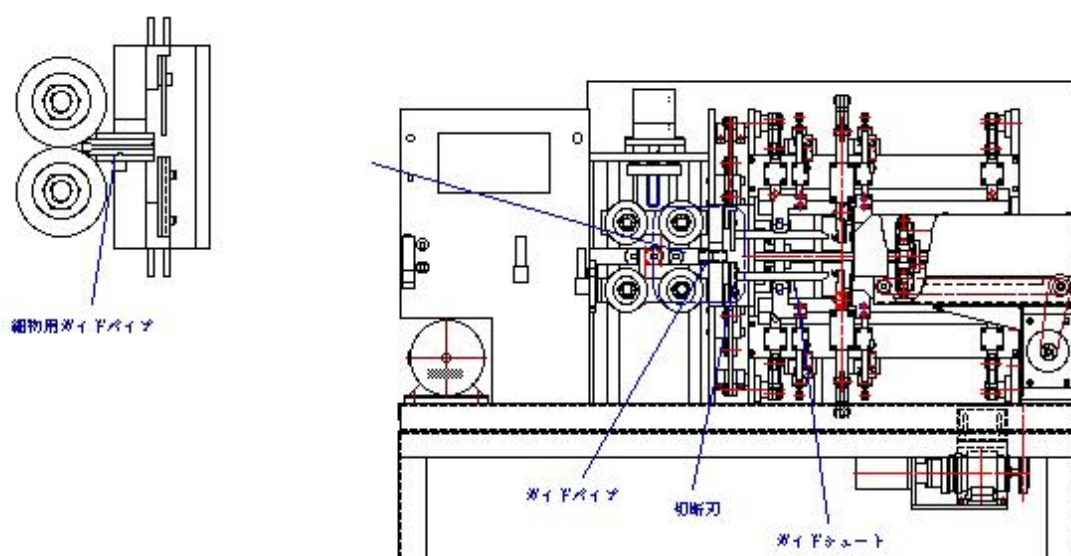
SA-366B型は最大外径φ20mm迄の電線に適用できますが、細い電線に関しては特に限りを定めていません。本機はケーブル向けの加工機として設計されているため、電線の硬さによって加工性が異なります。一般的に細い電線は曲がりやすく腰がありませんので、この場合にはガイドパイプやガイドシュートをその電線の特性にあった物で加工を行います。

腰のない電線は送りローラーで電線を出した時に曲がり現象が起こり、ローラーに電線が絡む場合があります。

このような現象を防止するため、ローラーにできりだけ近づけた状態のガイドが効果的となります。

下図はその一例で、ガイドパイプを細物用にした場合の取付例です。

この場合、電線が送り出された時にガイドパイプに対しての抵抗はありますが、その先の切断刃を通してガイドシュートで抵抗が生じた場合は電線は絡みます。従ってガイドシュートを大きめの物を取り付けることが効果的です。



### 1) 腰のない電線を加工した場合のトラブル状態

- A) ローラーとガイドパイプの間で電線が絡む
- B) ガイドパイプとガイドシュートの間で電線が絡む
- C) 排出ベルトコンベア内で電線が絡んだり、コンベアから外れる
- D) 4ローラーの前後ローラー間で電線がたるむ

### 2) 解消方法

- ・A項の場合は上図のような電線に適したガイドパイプを設けます。
- ・B項の場合はガイドシュートを大きめの物を取り付けます。
- ・C項の場合は電線の直進性があれば発生しませんので、クセ取り装置を取り付けます。
- ・D項に関して電線がローラーに挿入される場合のたるみによって発生しますので、電線に負荷をかけた状態で送るようにします。  
(専用サブライ装置を設けるか、ガイドローラー等で電線を強めに挟み込む等で負荷を加える)

※このように発生するトラブルに対しての対応は色々考えられますが、一概に全て解消でき訳ではありません。電線は色々な種類があり、環境や製造工程においても状態が変化します。

従ってこのような対応を行ってもトラブルが発生する場合には、本機に不適な電線とご判断下さい。

当社では機械配線用でVSF0.75sqの加工をSA-366B型で行っている実績がありますので、ご参考にして下さい。

### 注意)

- ・機械仕様はφ20mm迄となっていますが、付属ガイドはφ15mm迄です。  
φ15～φ20の加工を行う場合別途ガイド類をご購入下さい。
- ・腰のない電線のガイドパイプは付属していませんので、ご利用の場合は別途ご購入下さい。